

Date: Monday, 2/4/2008 11:27:25 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: UTILITY POD
Job Number	: 37181		
Estimate Number	: 11783		
P.O. Number	:	Part Number	: D2694
This Issue	: 2/4/2008 S.O. No. :	Drawing Number	: D2694 REV H/ D2202
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: / /	Drawing Revision	: H / F3
Previous Run	: 36210	Material	:
Written By	:	Due Date	: 3/10/2008
Checked & Approved By	:	Qty:	1 Um: Each
Comment	Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF Est F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC Est Rev:G 07-12-10 Rev H dwg DD		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	D30011	Doubler
-----	--------	---------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Doubler

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
-----	-------------	-------------	-------

3	D3001-1	Doubler	B19355
---	---------	---------	--------

Ship to Delastek

C208/02/05 ③

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5610

Description:

D2202-1 Pod Lid

D2202-3 Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

C208/02/05 ①

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

C208/04/10 ①

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Visual inspection. Check for void spot and pins.

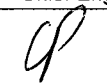
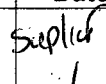
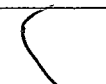
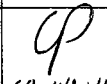
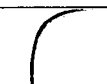
Check over all dimensions as per Dwg D2202.

C208/04/14 (+V)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D2694 PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: 37181		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			
08.04.14	2	Width of foam core in D2203-3 is 21", length is 27"	 08.04.14 PV QSI 042	Part acceptable REF. DS EMAIL		 1/4 Debasit	 08/04/14	 08.04.14 PV QSI 042	 08/04/14

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/4/2008 11:27:25 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 37181

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

D22021

Side Pod Lid



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Side Pod Lid

37181

SP

6.0

D22023

Side Pod Base



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Side Pod Base

37181

SP

7.0

D22049

Rubber Latches



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)
Rubber Latches

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

5 D2204-9

Latch

20025 (4x)

27058 (1x)

SP

8.0

D2429041

Spring Clip Ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Spring Clip Ass'y

Pick:

Qty

Part Number

Description

Batch

1 D2429-041

Spring Clip Assembly

36272

9.0

D2462

Neoprene Seal



Comment: Qty.: 14.1700 f(s)/Unit Total : 14.1700 f(s)

Seal

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2462-1700

Neoprene Seal

37747

CUT 170.00" LONG

8/4/14

SP

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/4/2008 11:27:25 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 37181

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

10.0

D25281

Backer Plate



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

5 D2528-1 Backer Plate

26373

SD

11.0

D25283

Backer Plate



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty Part Number Description Batch

4 D2528-3 Backer Plate

26152

SD

12.0

D2569

Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2569 Hinge

21507

SD

13.0

D3007041

Strut



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D3007-041 Prop Assembly

36300

SP

14.0

AD62ABS

rivet



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty Part Number Description Batch

38 AD62ABS Rivet

M100725

8/4/14 SD

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/4/2008 11:27:26 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 37181

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

15.0

AN45A

Bolt



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
19	AN4-5A	Bolt	M106242

SP

16.0

AN46A

Bolt



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	AN4-6A	Bolt	105870

SP

17.0

AN526C632R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN526C632R7	Screw	106785

SP

18.0

AN960JD6

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD6	Washer	6085

SP

19.0

AN960JD416

Washer



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
21	AN960JD416	Washer	M106780

8/4/14

SP

(X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/4/2008 11:27:26 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 37181

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

20.0

MS21042L4

Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4) *M106825*

SP

21.0

MS21042L06

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS21042L06 Nut (or -06) *M107391*

8/4/14

SP

(1x)

22.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

m 08/04/14

23.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

C 08/04/14 (x)

24.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

m 08/04/16

CB 08/04/16

PTD

25.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

08-04-16 (1)

26.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *APP*

37176

8/4/16

SP

(1x)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D2694 PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: D Date: 28/04/01
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: 37181		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08/04/14	24	Bad install Rivet 3 AB62S	<i>[Signature]</i> 10/05/14	Scrap them and replace 3X M100/25	<i>[Signature]</i> 08/04/14	<i>[Signature]</i> 08-04-16	<i>[Signature]</i> 10/05/14	<i>[Signature]</i> 10-04-16

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/4/2008 11:27:26 AM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 37181

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

27.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



08/04/17

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



MF 08-04-17

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN <i>921</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

RELEASED
07.07.23

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 37181

GENERAL NOTES:

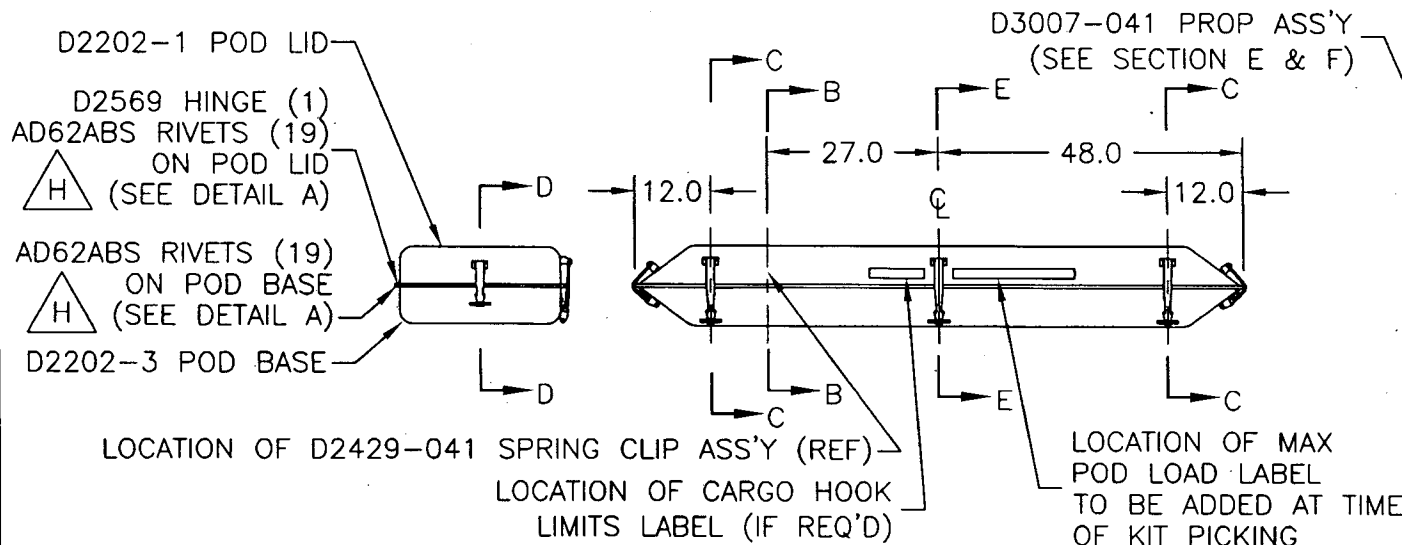
- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
 - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

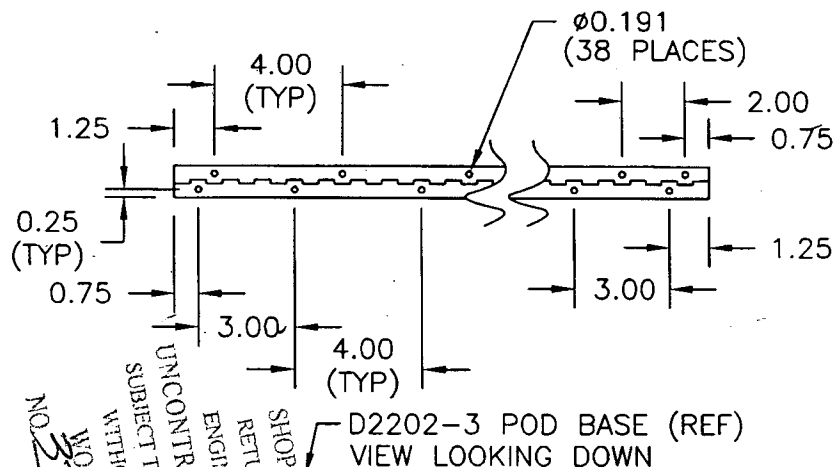
DART

DESIGN	901	DRAWN BY	DC	DART AEROSPACE LTD	REV. H
CHECKED	JS	APPROVED	JS	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DATE	07.07.18	DRAWING NO.	D2694		SHEET 2 OF 4
		TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY		SCALE 1:30

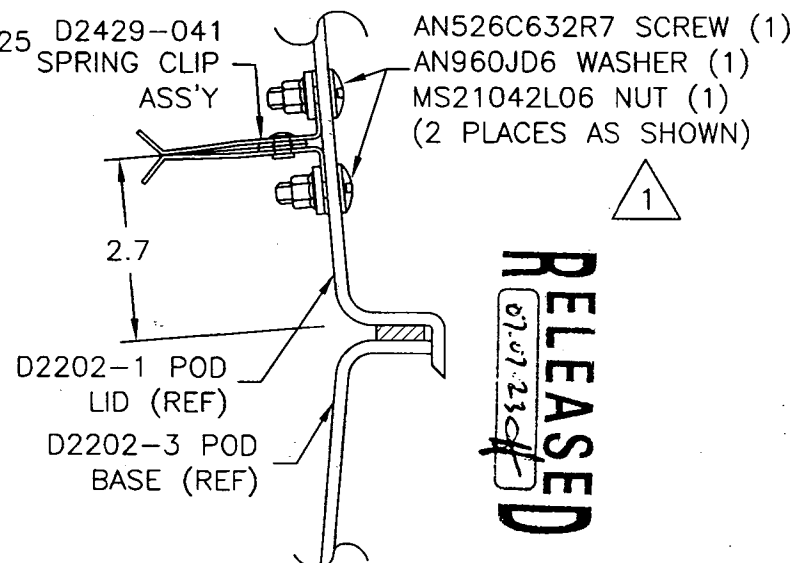


INSTALL D2462-1700 NEOPRENE SEAL ALONG TOP INSIDE EDGE OF LID (USE CONTACT CEMENT)

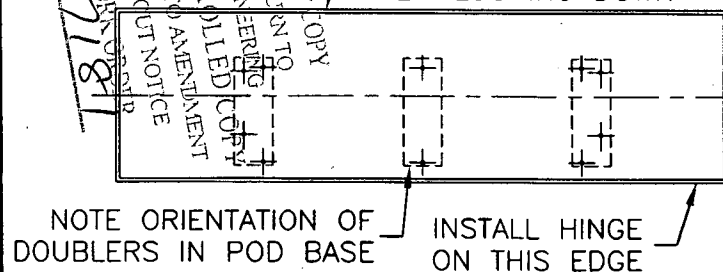
DETAIL A: HINGE
NOT TO SCALE



SECTION B-B
SCALE 2:3



RELEASED
07.07.23





DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18	TITLE UTILITY POD ASSEMBLY		SCALE 1:2

RELEASED
07.07.23

D2528-1 BACKER PLATE

D2202-1 POD LID (REF)

AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)



D2204-9 LATCH

SECTION C-C
SCALE 1:2

1 AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)

D2202-3
POD BASE (REF)

AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES)

SECTION D-D
SCALE 1:2

D2528-1
BACKER PLATE

D2528-3
BACKER PLATE

D2202-3
POD BASE
(REF)

D2202-1
POD LID
(REF)

3.00
(REF)

D2204-9
LATCH

0.45
(REF)

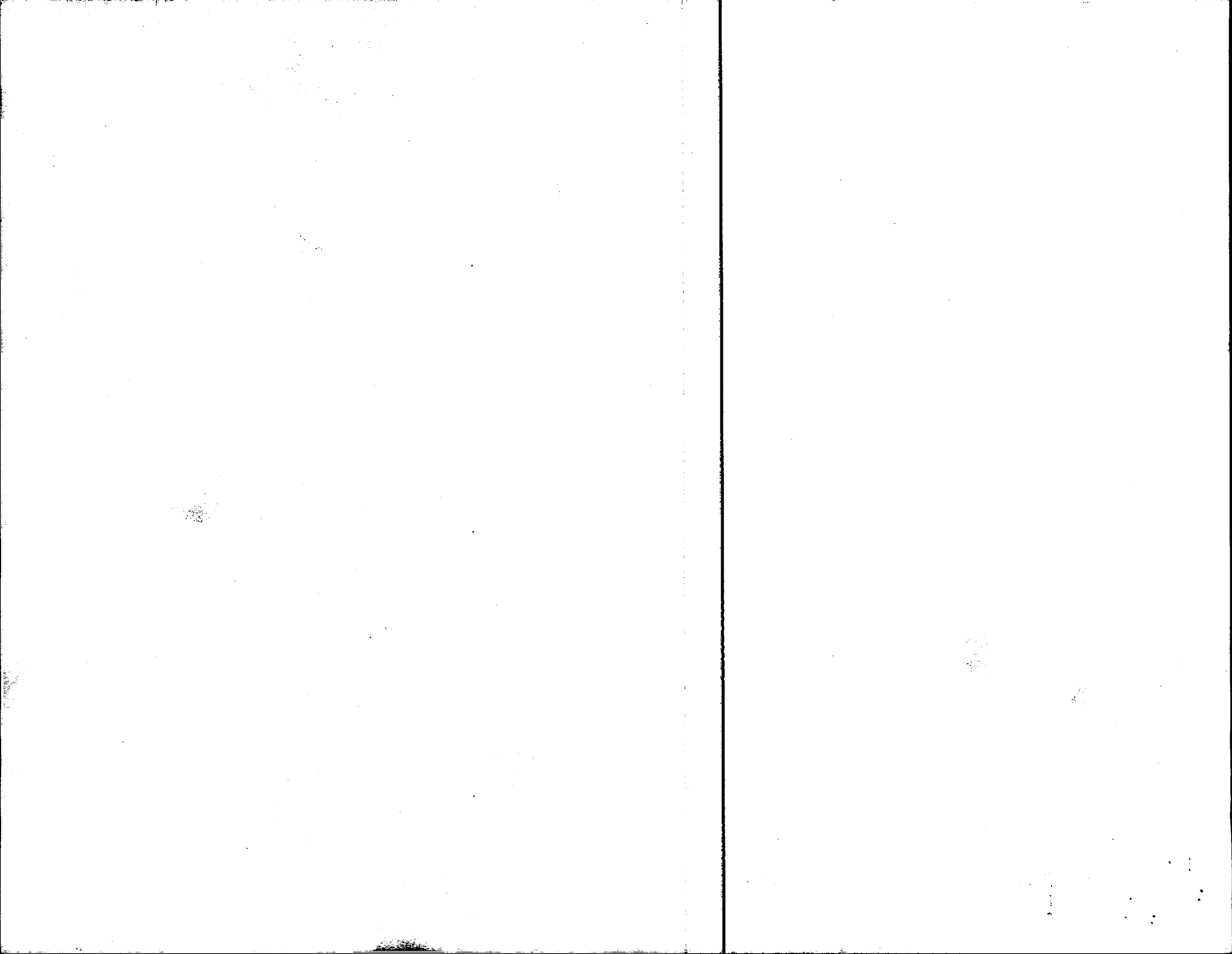
AN4-5A BOLT (1)
AN960JD416 WASHER (1)
MS21042L4 NUT (1)
(2 PLACES AS SHOWN)



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 37181

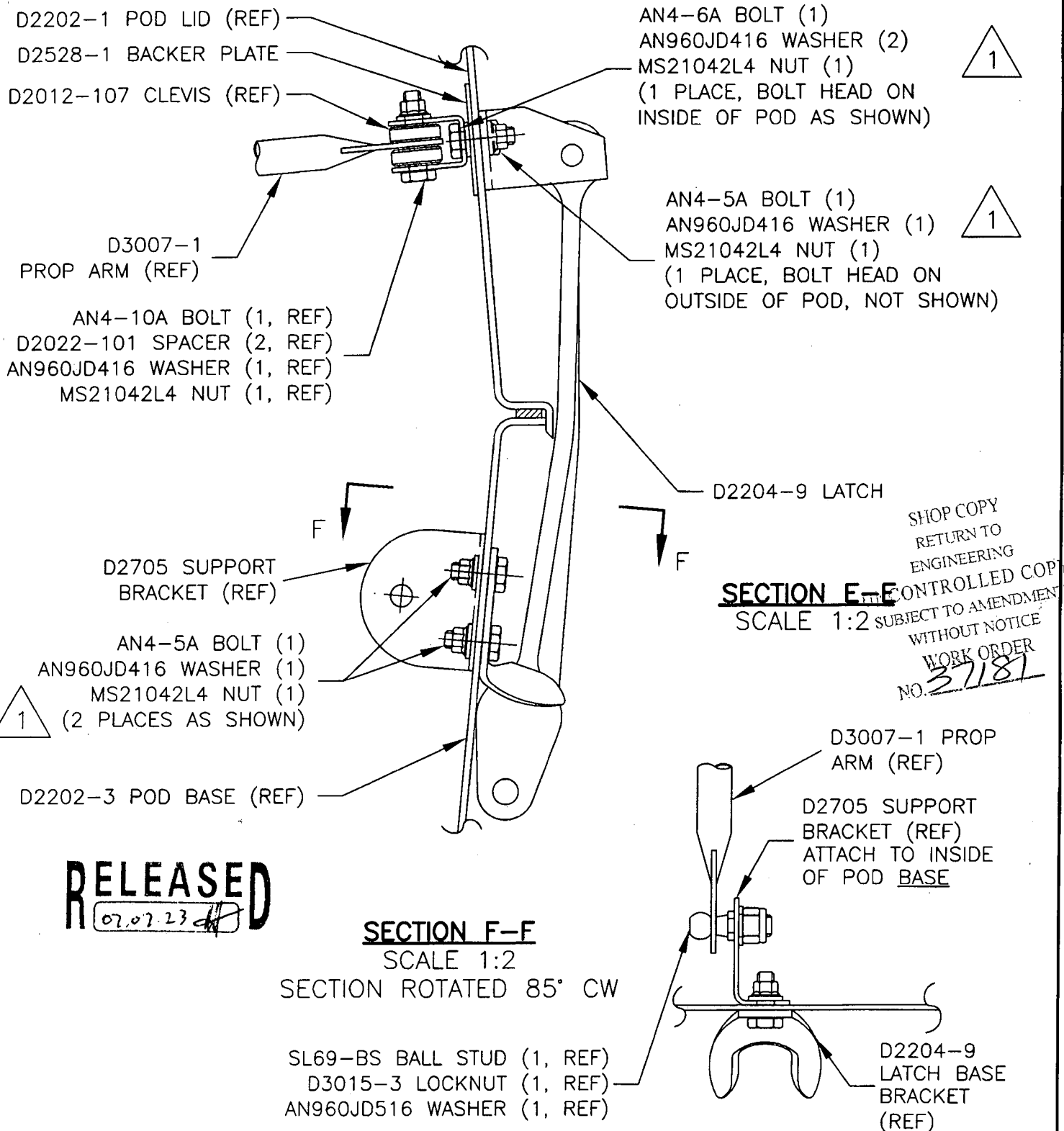
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	# CP 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	# CP 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	# CP 04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

RELEASED
01.03.30 #

EFFECTIVE DEOs

Des 9217 Rev. A 01.09.26 #	

1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN) 5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

3) PEEL PLY ALL SURFACES.

4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

UNCONTROLLED COPY
RETURN TO
ENGINEERING
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 37181

5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

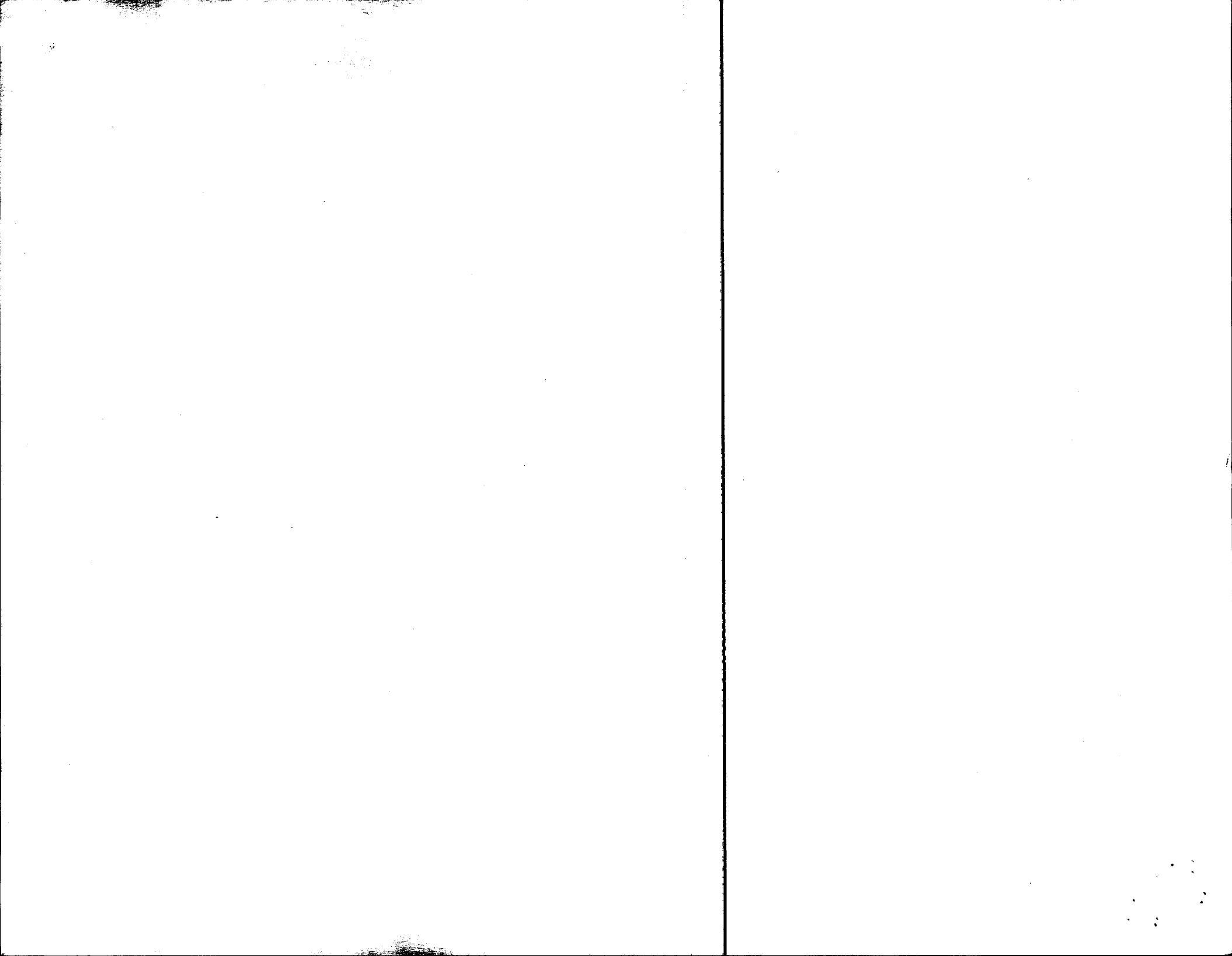
6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WD05



Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

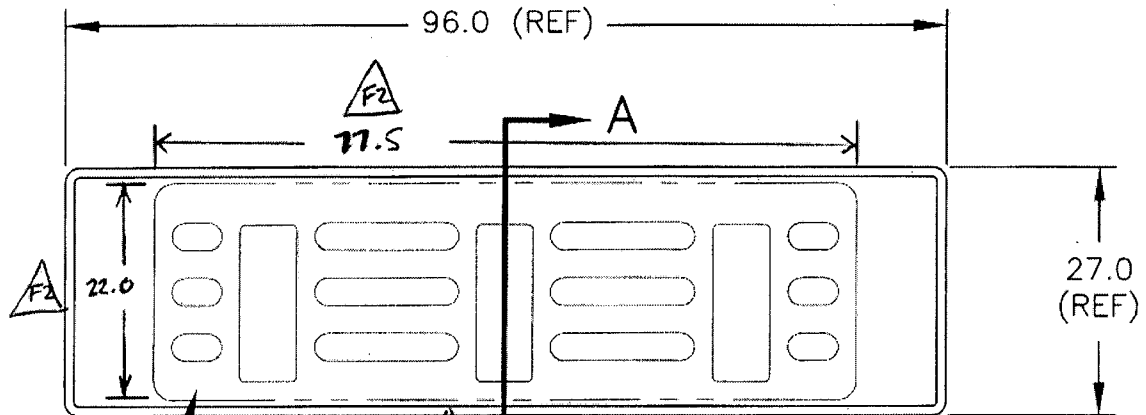




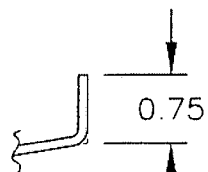
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14	TITLE UTILITY POD LID AND BASE		SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

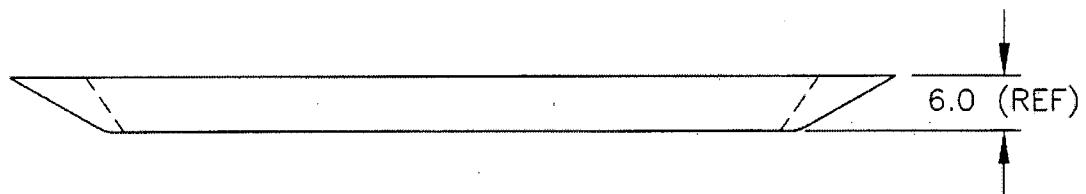
SECTION
A-A



D2202-3 FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B
SCALE 1:2



D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-5 FOAM CORE
5oz KEVLAR
5oz KEVLAR
9oz SATIN

F3 D2202-103

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 37181

RELEASED
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

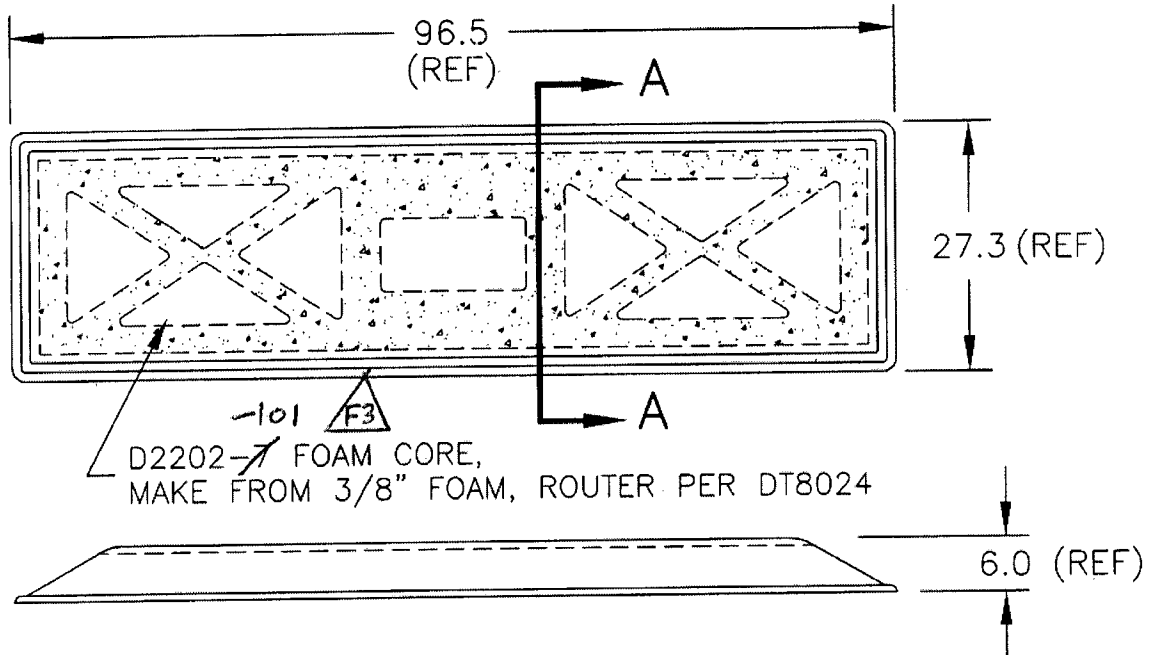
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



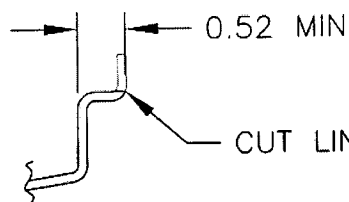
DESIGN UP	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
~~D2202-7~~ FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 32181

RELEASED
01.03.30 #

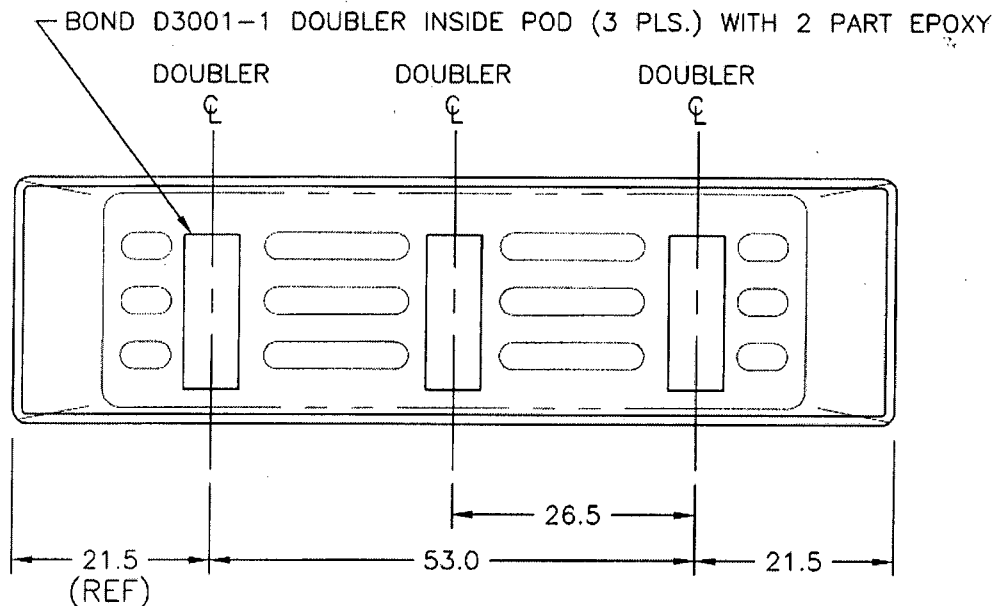
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

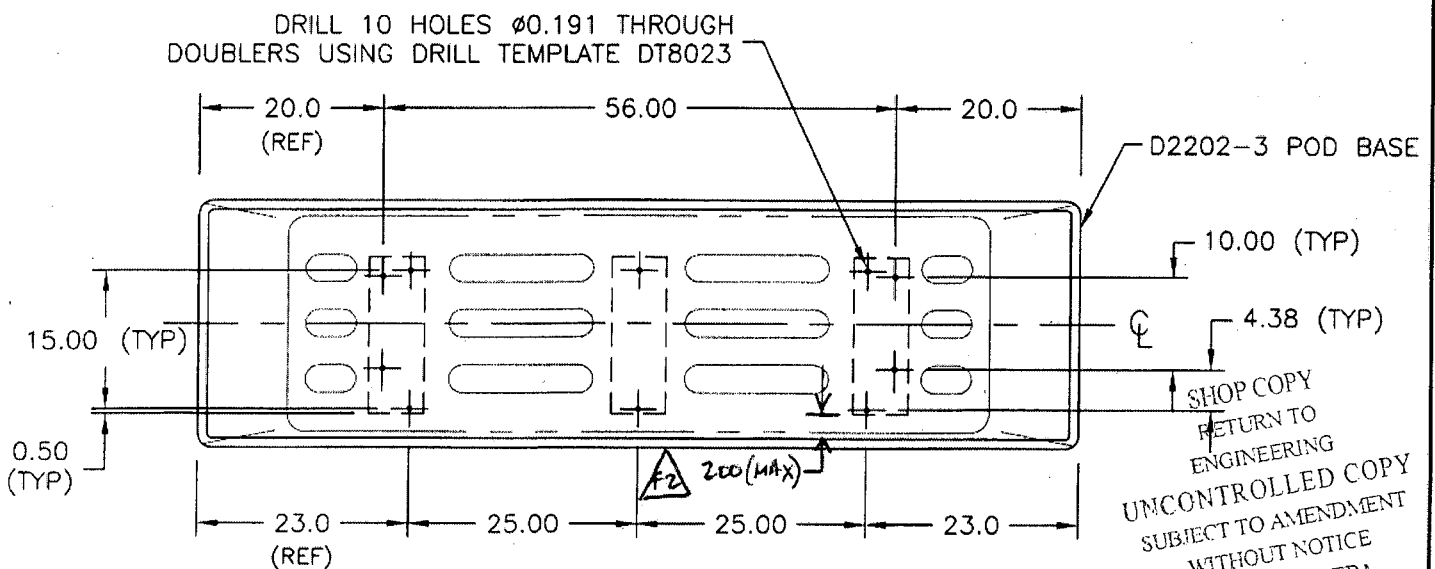


DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED
R 01.03.30



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

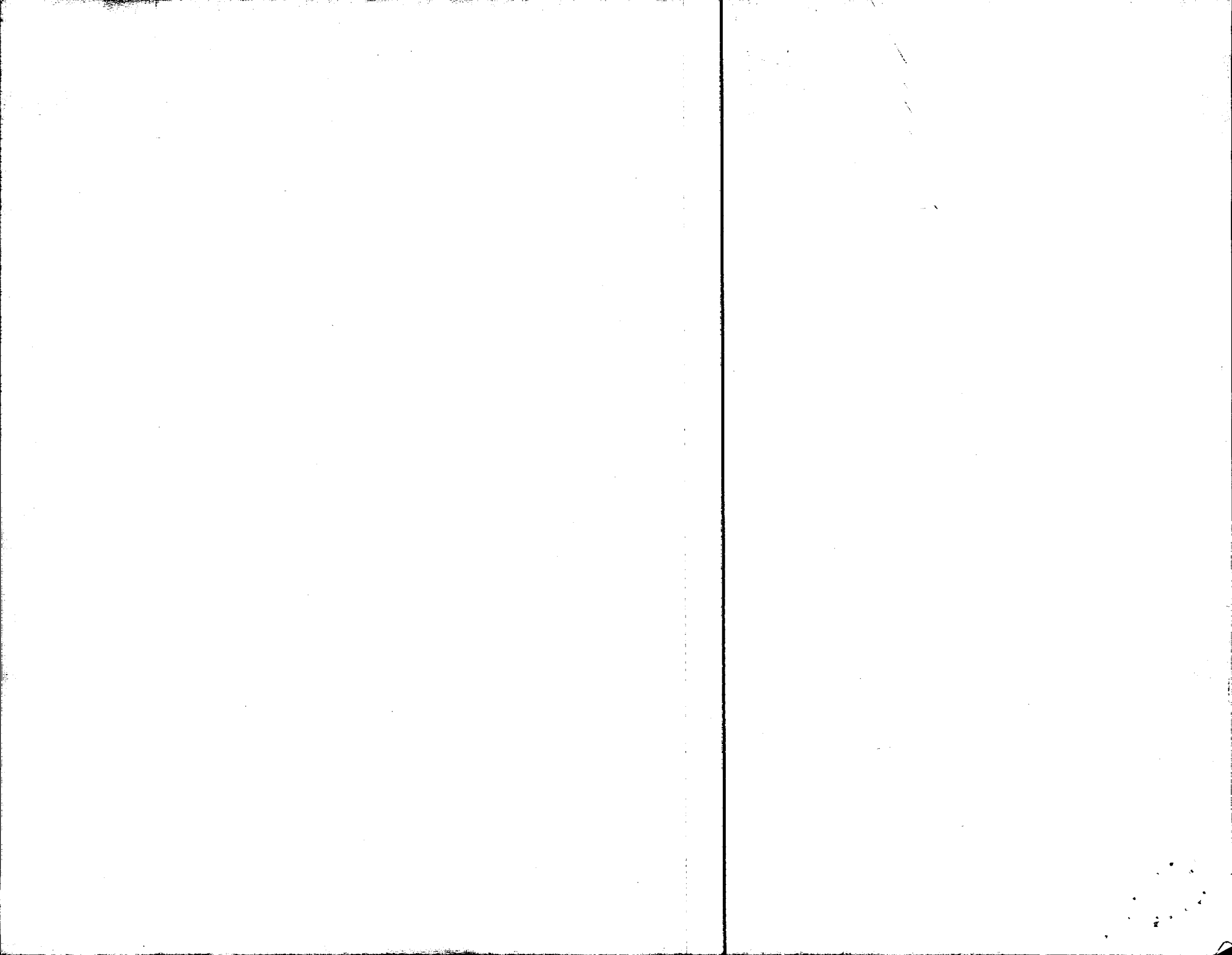


D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 37181

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Chris Provencal

From: David Shepherd [dshepherd@dartaero.com]
Sent: April 11, 2008 3:11 PM
To: 'Chris Provencal'
Subject: RE: NCR D2202-3 Pod Base

Chris,

From the photographs, the pod looks acceptable to me.

David

From: Chris Provencal [mailto:cprovencal@dartaero.com]
Sent: Thursday, April 10, 2008 1:45 PM
To: 'Chris Provencal'; dshepherd@dartaero.com
Cc: Mike Petsche; jmurdoch@dartaero.com
Subject: RE: NCR D2202-3 Pod Base

The pics didn't work in the last email for some reason, re-attached

From: Chris Provencal [mailto:cprovencal@dartaero.com]
Sent: April 10, 2008 3:39 PM
To: 'dshepherd@dartaero.com'
Cc: Mike Petsche; 'jmurdoch@dartaero.com'
Subject: NCR D2202-3 Pod Base

David,

Eric was measuring the D2202-3 Pod Base we received from Delastik. The foam core on the bottom measures 21"x27" (should be 22"x27.5", ref dwg pg 2, dims labeled F2). The doublers appear shifted to one side (versus what the dwg is showing), but there is nothing on the dwg controlling this. Obviously this weakens the part, but likely has little effect on the attachment of the pod to the arms. Likely has more of an effect on the stiffness/strength of the walls. Is this acceptable?

-Chris

No virus found in this incoming message.

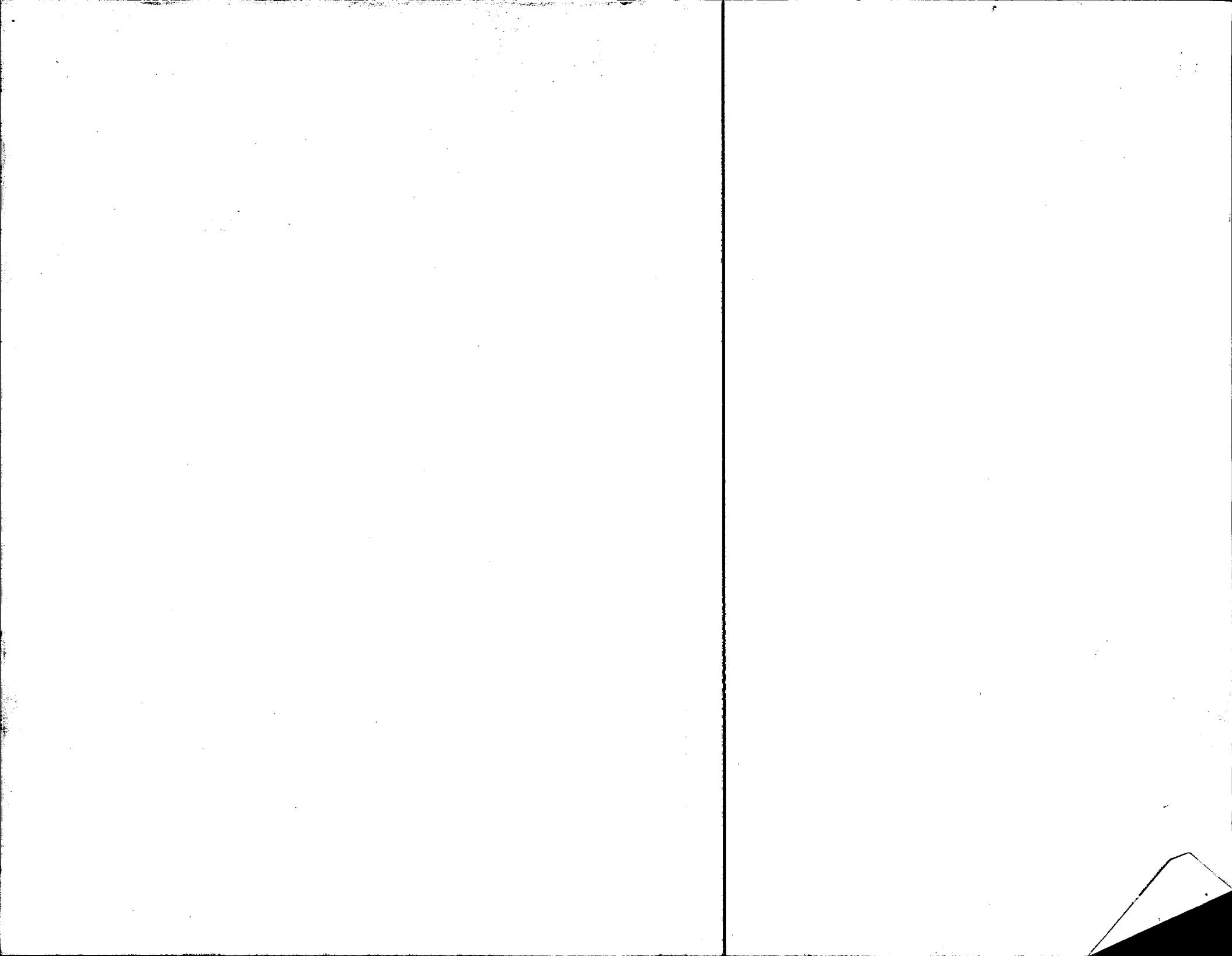
Checked by AVG.

Version: 7.5.519 / Virus Database: 269.22.11/1371 - Release Date: 4/10/2008 12:23 PM

No virus found in this outgoing message.

Checked by AVG.

Version: 7.5.519 / Virus Database: 269.22.12/1373 - Release Date: 4/11/2008 9:17 AM





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Invoice #	12581
Customer #	DART

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

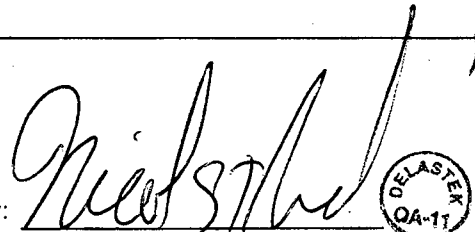
Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
09/04/2008	05/02/2008	5661	C. Lavoie		PO00005610		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Side Pod Lid B37181 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 42695			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Side Pod Base B37181 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 42696			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

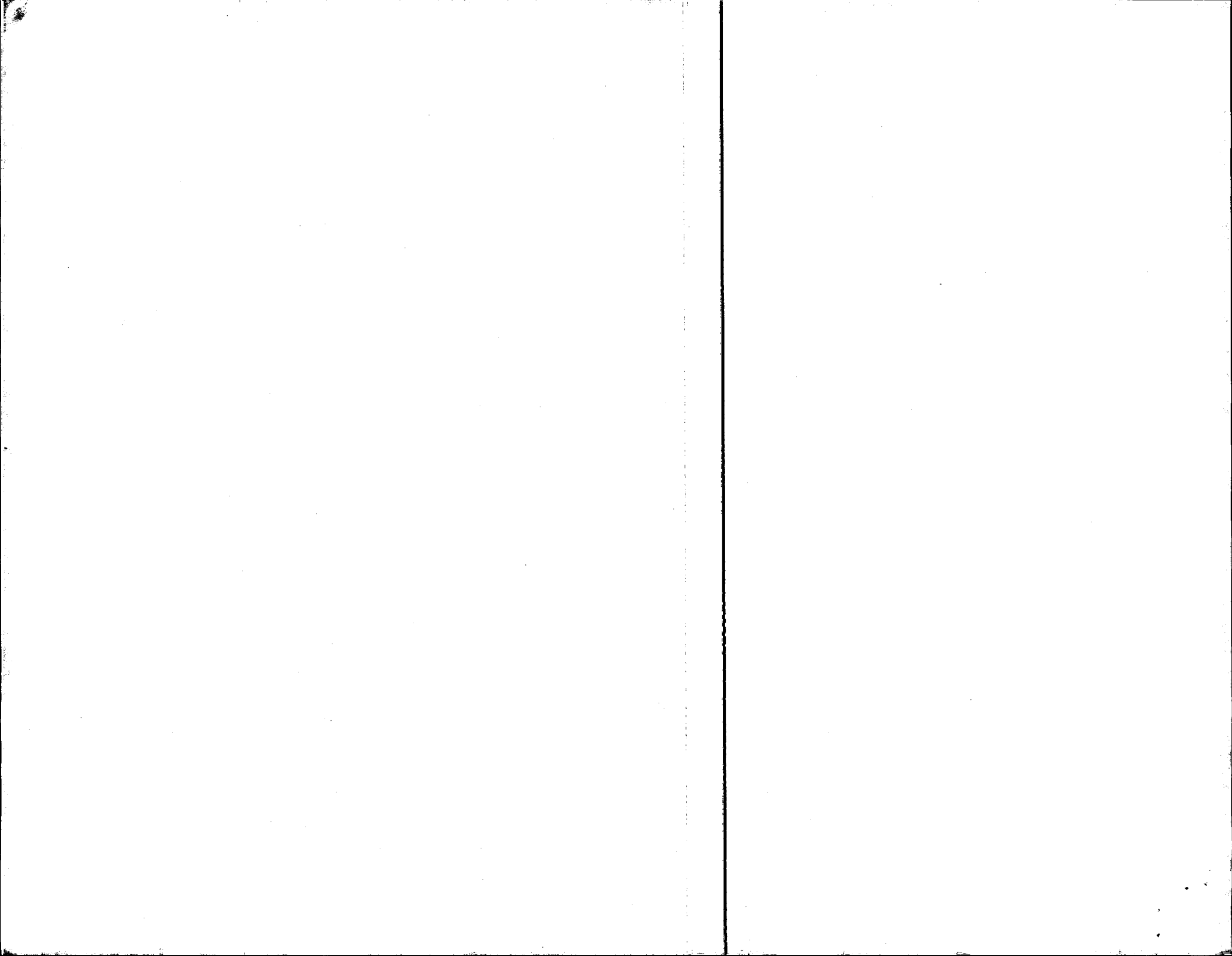
☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:


Quality department

AQ-357





Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:09
 Jilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	UTILITY POD LID
Numéro Job :	42695	Numéro Article :	DKC134-0014
Numéro Soumission :	1742	Numéro Dessin :	D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2008-06-30	Révision dessin :	F
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois :	--	Date Dûe :	2008-07-07
Job précédente :	42666	Qté:	1 Udm: UNITE



Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

 Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit **Total :** 0.030 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min **Total Run :** 0.1667Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit **Total :** 1.250 GALLON(s)
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 **N° de Lot:** 1-6532-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit **Total :** 0.0095 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9 **N° de Lot:** 1-6270-1

5.0	AC0260	Acetone
-----	--------	---------

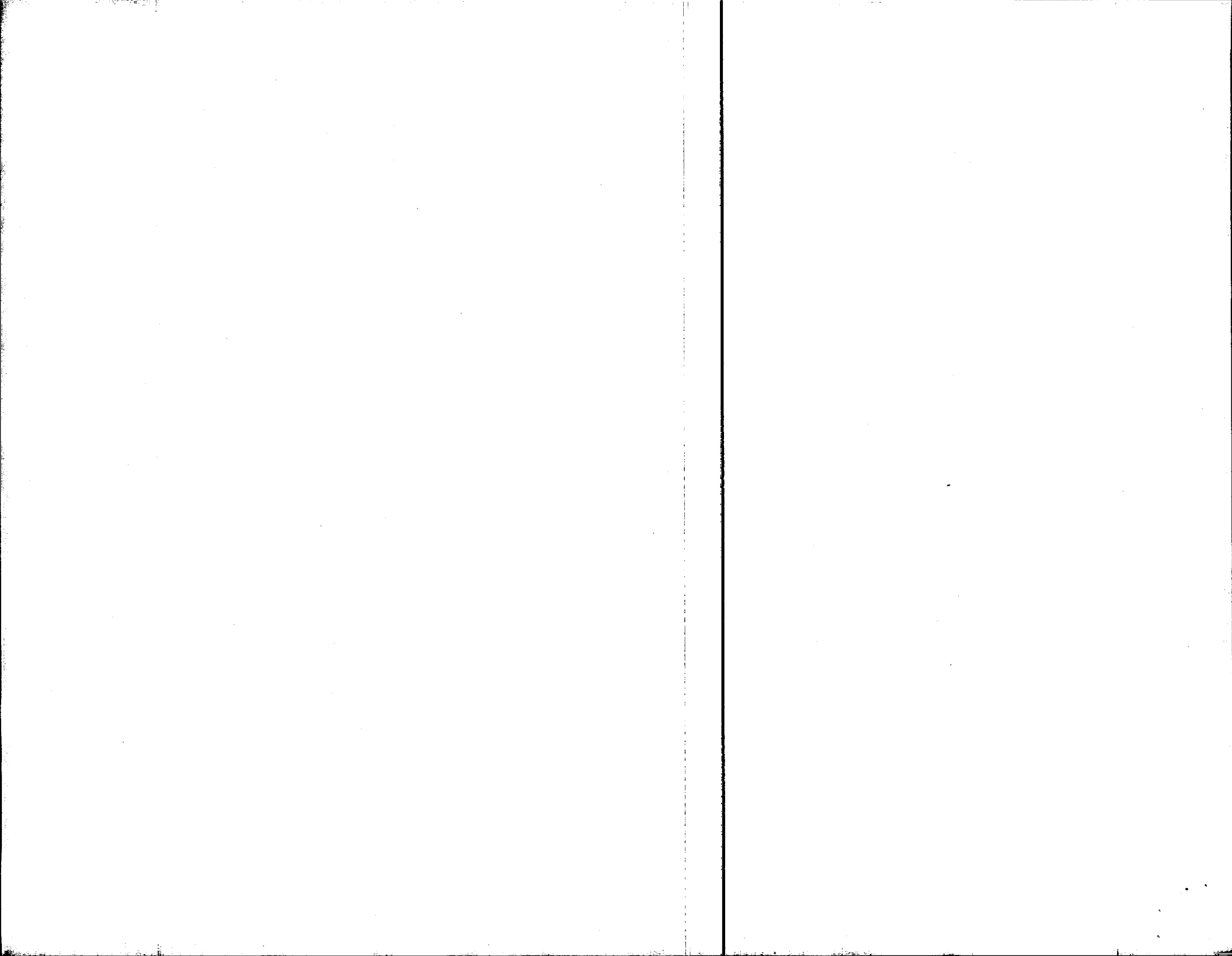
Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit **Total :** 0.375 KILOGRAMME(s)
 Acetone

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min **Total Run :** 0.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :



Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:09
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42695

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

4-3-08



7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

4-3-08



Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

8.0

AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6494-1

9.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

10.0

AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentaire Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6017-1

11.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0

AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0

AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y



Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 42695 Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.


Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6m
Stretchlon 200

28-02-08 

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.


16.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-19847-1


17.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

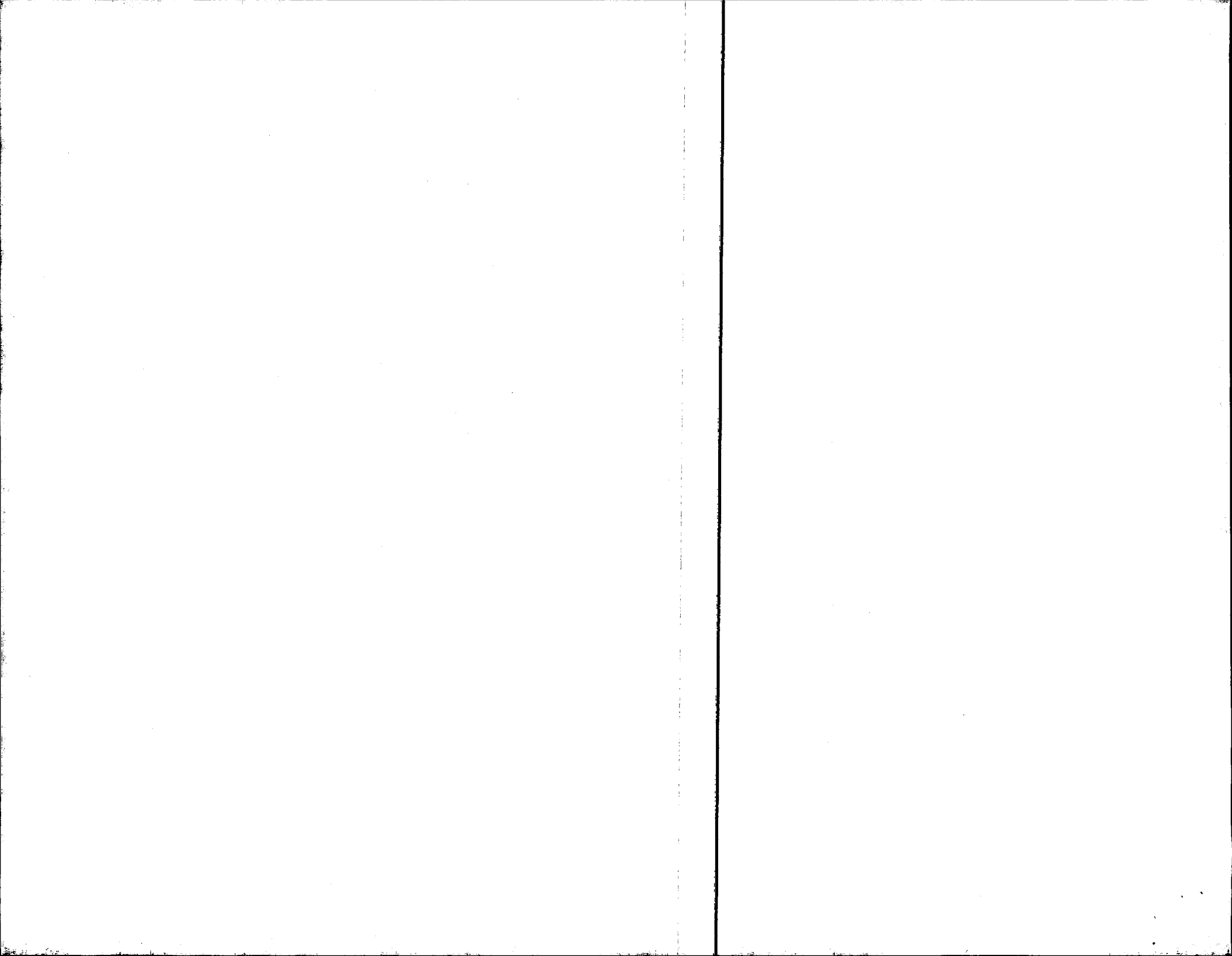
N° de Lot: 1-6270-1

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

5-3-08 

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.



Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:10

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42695

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes,
ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec
les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

5-3-08



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

20.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

5-3-08



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

21.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-19847-1

22.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

23.0

DKC134-0022

D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D2202-7 Foam Core (Utility Pod Lid)

1-6113-1

24.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL













29-02-08



Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité
de résine.

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: UTILITY POD LID	
Numéro Job: 42695		Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
25.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin. Laisser sécher pendant deux heures. 29-02-08 			
26.0	AAC0452	Polybond B46F	
Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-6324-1			
27.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F 11/03/08  			
28.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. Laisser sécher 1 heure. 11/03/08  			
29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-99847-1 + 1-20015-1			
30.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6562-1 1-6270-1			

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42695

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

12-03-08



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

32.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART
------	----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,
ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer
avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

12-03-08



Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

12-03-08



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

34.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

13-03-08



Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du
manche d'un tournevis.

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42695

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6284-1

36.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

37.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.

17-03-08



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

38.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

14-03-08



Autocontrôle du trimage du pod.

39.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6254-1

40.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

41.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:10

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 42695

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

Inscrire la température ambiante.

Température: 72 °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-6473-1

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____

Date: 19-3-08 Sceau:



42.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

19-03-08



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

43.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid (environ 2/3 de la quantité total)

Laisser sécher pendant 3 heures.

19-03-08



Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

44.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

FINITION PIÈCE DART

03-04-08



Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:10
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 42695 Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

46.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

47.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Nettoyage 1x 07/04/08



Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: APR 07 2008 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

48.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Qty: 1 7-04-08



9/5.

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

49.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 7-4-08 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12581
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
09/04/2008	05/02/2008	5661	C. Lavoie		PO00005610		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Side Pod Lid B37181 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 42695			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Side Pod Base B37181 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 42696			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



te: Lundi, 2008-06-30 11:16:13
 isateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

lient	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: UTILITY POD BASE
uméro Job	: 42696		Numéro Article	: DKC134-0015
uméro Soumission	: 1743		Numéro Dessin	: D2202
uméro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134
ette fois	: 2008-06-30	No. B.V. :	Révision dessin	: F
rsht Rev.	: NC		Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
rem. fois	: - -	Type :	Date Dûe	: 2008-07-07
ob précédente	: 42667		Qté:	1 UdM: UNITE



crit par : _____
 ériifié & Approuvé par : _____
 ommentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015

Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)		
Frekote 44NC		

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivantes.

3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s)		
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6562-1		

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)		
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6270-1		

5.0	AC0260	Acetone
Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)		
Acetone		

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:13

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 42696

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

18-03-08



Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

8.0

AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6494-1

9.0

AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6017-1

10.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

11.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0

AC0085

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)

Film durisol # 3001792

13.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0

AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:14
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé



Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job: 42696 Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

16.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:


Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

29-02-08 

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6mm
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-20015-1

18.0	AAC0275...	Catalyst N° DDM-9
------	------------	-------------------


Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

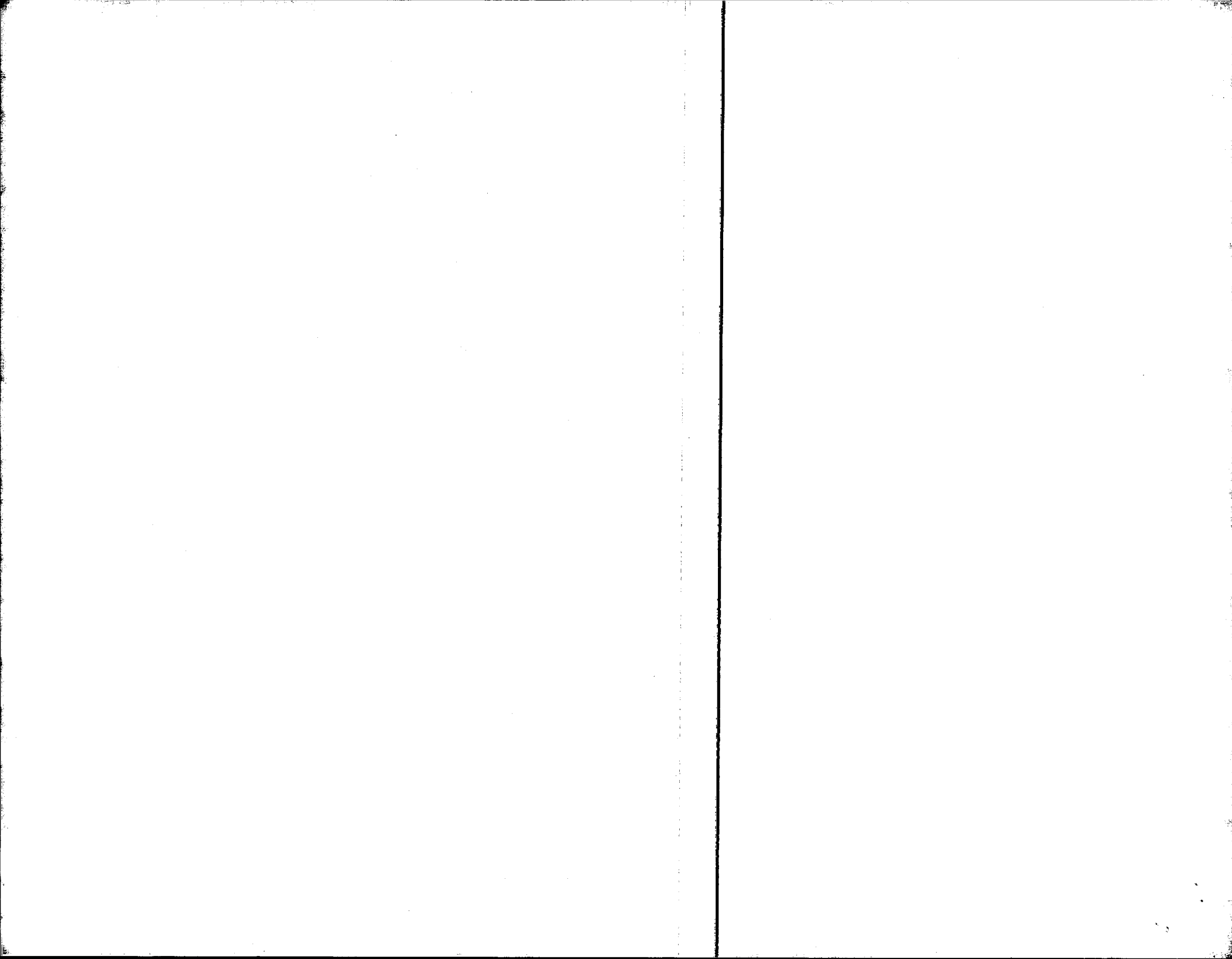
19.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

18-03-08 

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.



Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:14
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42696

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

18-03-08



Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

21.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

18-03-08



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

22.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-19847-1

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6220-1

24.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

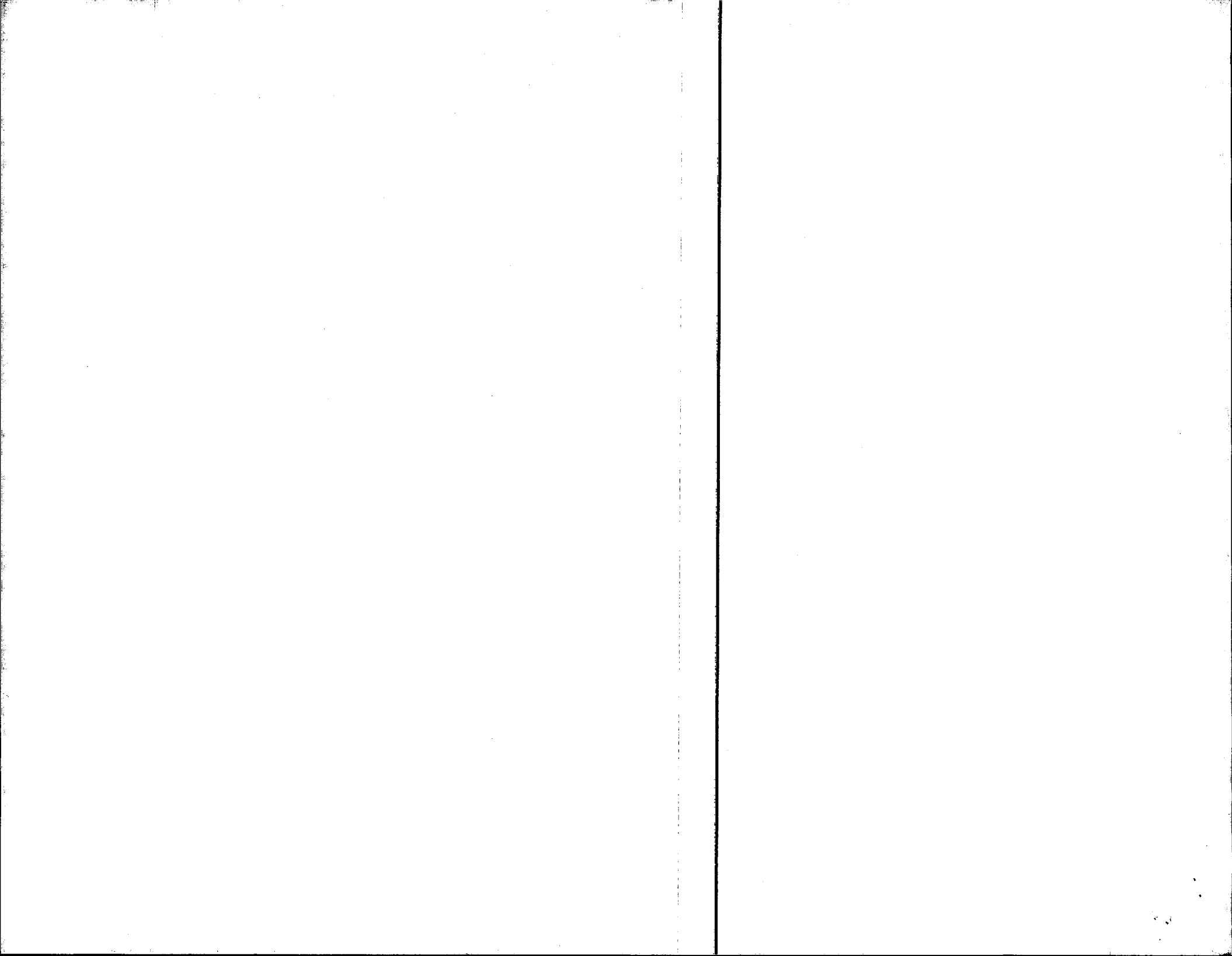


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

28-02-08



Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.



Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:14
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé



Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job: 42696 Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	DKC134-0021	D2202-5 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
D2202-5 Foam Core (Utility pod Base) N° de Lot: 1-19230-2


26.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.



Laisser sécher pendant 2 heures.

28-02-08 



27.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6324-1

28.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



20-03-08  

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F

29.0	POCHE A VIDE	EFFECTUER LA POCHE A VIDE
------	--------------	---------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

20-03-08  

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher 1 heures.

30.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-20064-1

31.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total: 0.0845 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1



Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:14
Utilisateur: Marc Dubé


Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job: 42696 Numéro Article: DKC134-0015





Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

32.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL
25-03-08 
Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst
DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.





33.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS
25-03-08    
Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:



Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz)

34.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE
25-03-08    
Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

35.0 DÉMOLAGE 1 DÉMOLAGE PIÈCE DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
DÉMOLAGE DES PIECES

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:14
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART , Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42696

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6284-1

37.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

38.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au
endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

Laisser sécher jusqu'au lendemain

39.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Autocontrôle du trimage du pod.

40.0 AAC0649 D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)
D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-6456-1

41.0 AC0355 Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)
Araldite 2043

N° de Lot: 1-6561-1

42.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES



À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:14
Utilisateur: Marc Dubé




Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job: 42696 Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job: 



Séq.: Machine ou Opération: Description :
Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doublers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)
28-03-08  
Laisser sécher pendant 1 heures


43.0 AC0355 Araldite 2043
Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)
Araldite 2043
N° de Lot: 1-6561-1

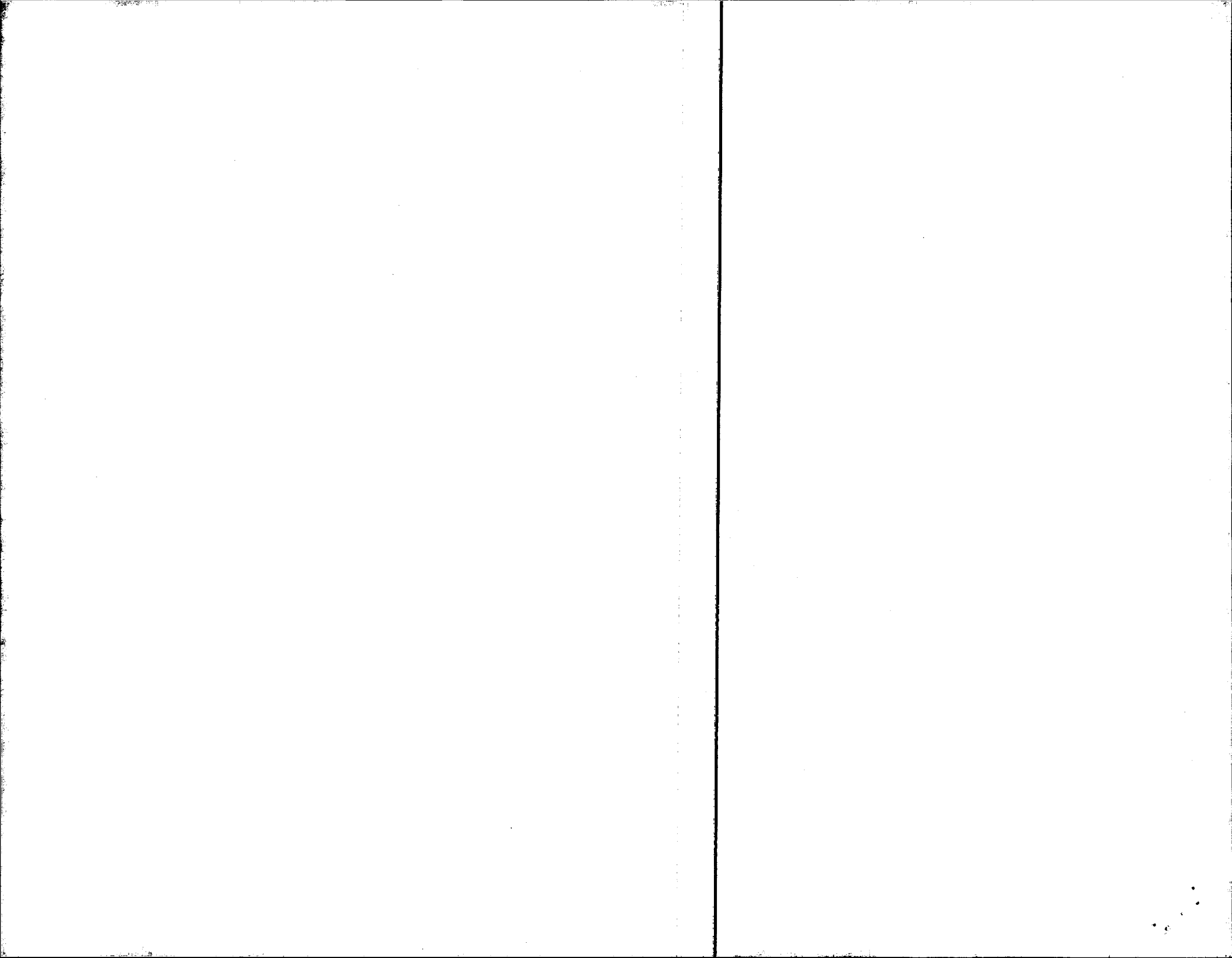
44.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART
 
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FINITION GÉNÉRALE
38-03-08 
Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

45.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S
Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

46.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

47.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
Préparation du matériel
Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:
Inscrire la température ambiante.
Température: 72 °F
60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: _____
70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: 1-6473-1
80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: _____
90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: _____
Date: 2-4-08 Sceau: 





Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job: 42696		Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
48.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART


 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE PEINTURE



Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 7704S sur toutes les surfaces intérieur du pod base (environ 2/3 de la quantité)

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)


02-04-08 

49.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

07-04-08 



50.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

51.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
------	---------	--


Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-6473-1

52.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: APR 08 2008 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Lundi, 2008-06-30 11:16:14
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 42696

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

53.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 9-4-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

54.0


EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 9-4-08 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____